

Decyzja

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust 1, 2, 2b, 3, 4, 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000), po rozpatrzeniu wniosku Pana Tomasza Pajączkowskiego - pełnomocnika CZORA Sp. z o.o. Sp. k. z 2 marca 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 8.03.2022 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Energetyków 3

orzekam

udzielić CZORA Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Opolu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 58,275 m³, zlokalizowane na terenie Spółki przy ul. Energetyków 3 w Opolu, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności CZORA Sp. z o.o. Sp. k. jest produkcja konstrukcji metalowych i ich części. W ramach działalności zakładu w obiekcie galwanizerni prowadzony jest proces obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych na wyroby stalowe, tzw. cynkowanie galwaniczne.

Teren zakładu CZORA Sp. z o.o. Sp. k. obejmuje nieruchomości w granicach działek ewidencyjnych o numerach: 704/55, 463/55, 485/33, 483/60, 481/59, 438/58, 478/58 am. 2 obręb Brzeziny przy ul. Energetyków 3 w miejscowości Opole, przy czym hala galwanizerni w której usytuowana jest instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym znajduje się na terenie działek ew. nr 478/58 i 438/58.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 9910507290

Numer REGON: 365681394

I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono instalację do powierzchniowej obróbki metali składającą się z:

- zawieszkowej linii galwanicznej „L1” do obróbki galwanicznej o łącznej pojemności wanien procesowych 58,275 m³ i wanien do płukania wodą o łącznej pojemności 46,375 m³;
- instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych;
- maszyn i urządzeń pomocniczych, tj. stacji rozpuszczania cynku, wymrażarki węglanów, stacji odwróconej osmozy, agregatu chłodzącego.

Instalacje te usytuowane są w budynku galwanizerni;

a) *Proces obróbki galwanicznej*

W obiekcie galwanizerni prowadzony będzie proces obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych na wyroby stalowe, tzw. cynkowanie galwaniczne. Powłoki cynkowe nakłada się w kąpielach elektrolitu zawierającego jony cynku, które w wyniku przepływu prądu elektrycznego osadzają się na stalowych elementach. Przed nakładaniem cynku elementy i konstrukcje stalowe są starannie odtłuszczone i pozbawiane warstwy tlenków. Do procesów odtłuszczania stosowane będą wodne roztwory zasadowe.

Linia galwaniczna wyposażona jest w wanny procesowe o łącznej pojemności 58,275 m³ i wanny do płukania wodą o łącznej pojemności 46,375 m³, całkowita łączna objętość wszystkich wanien wynosi 104,65 m³.

Tabela 1

Lp.	Proces	Pojemność wanny [m ³]
1.		3
2.	Odtłuszczanie chemiczne ¹⁾	3
3.		3
4.		2,625
5.	Płukanie kaskadowe	2,25
6.		2,25
7.	Usuwanie wadliwych powłok ¹⁾	2,25
8.	Trawienie ¹⁾	2,25
9.		2,25
10.		2,25
11.	Płukanie kaskadowe	2,25
12.		2,25
13.		2,25
14.	Odtłuszczanie elektrochemiczne ¹⁾	3,6
15.	Płukanie ciepłe	2,625
16.	Płukanie kaskadowe	2,25
17.	Płukanie kaskadowe przejezdne	7
18.	Dekapowanie kwaśne ¹⁾	2,25
19.	Płukanie kaskadowe	2,25
20.		2,25
21.	Aktywacja alkaliczna ¹⁾	2,25
22.	Cynkowanie alkaliczne 1 ¹⁾	14
23.	Cynkowanie alkaliczne 2 ¹⁾	7,3
24.	Stacja rozpuszczania cynku (cynkowanie alkaliczne 1) ¹⁾	4
25.	Stacja rozpuszczania cynku (cynkowanie alkaliczne 2) ¹⁾	2
26.		2,25
27.	Płukanie kaskadowe	2,25
28.		2,25
29.	Rozjaśnianie ¹⁾	2,25
30.	Płukanie	2,625
31.	Pasywacja niebieska ¹⁾	2,625
32.	Płukanie kaskadowe	2,25
33.		2,25
34.	Płukanie ciepłe	2,25
35.	Razem	104,65

Objaśnienia:

¹⁾ wanny procesowe

Wanny procesowe są wykonane z tworzyw sztucznych lub metalu odpornego na działanie kąpeli galwanicznych. Wanny procesowe zaprojektowano jako jednostanowiskowe, dwustanowiskowe, trzystanowiskowe i czterostanowiskowe. Wanny są jednokomorowe i wielokomorowe, oddzielone przegrodami (tzw. kaskady), które umożliwiają rozbudowanie systemu płukania poprzez przelewanie wody z jednej komory do drugiej.

Obszar linii galwanicznej jest ogrodzony murkiem o wysokości około 13 cm w celu zatrzymania ewentualnych wycieków. Posadzki zaprojektowano ze spadkiem do kanałów ściekowych, z których ciecz spływa do szczelnych studzienek, z których kierowana jest do oczyszczalni ścieków. Ewentualne wycieki z wygrodzenia murkiem odprowadzane są rurami PVC do studzienki ściekowej ST1.

Hala galwanizerni w obrębie usytuowania linii galwanicznej posiada chemoodporną posadzkę. Posadzka poza miejscami gdzie będzie pokrycie chemoodporne wykonana jest jako warstwa betonowa na folii PE.

Stanowiska załadowczo-wyładowcze detali wyposażone zostały w automat umożliwiający odkładanie i odbiór detali. Załadunek detali na zawieszki i zdejmowanie odbywa się w bezpiecznej strefie pracy linii galwanicznej. Magazyn zawieszek umożliwia przechowywanie pustych zawieszek oraz zawieszek z detalami do obróbki.

Wzdłuż linii zamontowany jest pomost do obsługi technicznej wani i stanowisk procesowych. W procesie technologicznym cynkowania w określonych wannach zachodzą następujące procesy: odtłuszczenie bezprądowe (chemiczne), trawienie kwaśne, odtłuszczenie elektrochemiczne, dekapowanie (dotrawianie), aktywacja alkaliczna, pokrywanie powłoką cynku alkalicznego, rozjaśnianie, pasywacja niebieska, płukanie, usuwanie wadliwych powłok, suszenie.

Proces obróbki galwanicznej - cynkowania alkalicznego obejmuje następujące główne operacje:

- 1) Odtłuszczenie bezprądowe (chemiczne) – wstępne oczyszczenie detali z tłuszczów i olejów produkcyjnych, polegające na ich emulgowaniu w środowisku alkalicznym z udziałem wysokiej temperatury około 60-85°C. Dodatkowo, stosowane jest mieszanie hydrodynamiczne z użyciem dysz Venturiego. Czas trwania około 7,5-12,5 min.;
- 2) Trawienie kwaśne - usunięcie tlenków żelaza (rdza, zendra) polegające na chemicznej reakcji kwasu solnego z tlenkiem żelaza. Proces trawienia wspomagany jest mieszaniem hydrodynamicznym oraz środkami powierzchniowo czynnymi ograniczającymi emisję kwasu. W efekcie uzyskuje się czystą powierzchnię pozbawioną warstw tlenkowych. Czas trwania około 10-15 min., temperatura otoczenia;
- 3) Odtłuszczenie elektrochemiczne - zasadnicze oczyszczenie detali z pozostałych śladowych zanieczyszczeń przez wspomoczenie zdolności myjących roztworu przepływem prądu przez elektrolit. Efektem tego przepływu, jest dodatkowy mechaniczny czynnik oczyszczający, którym jest wydzielający się na powierzchni detali gaz (tlen). Czas trwania około 5-7 min., temperatura około 50-70°C.
- 4) Dekapowanie (dotrawianie) - celem procesu jest ostateczne usunięcie powstałych podczas elektrochemicznego odtłuszczenia zabrudzeń i tlenków metali z powierzchni stalowej. Przeprowadzenie procesu jest niezbędne dla osiągnięcia właściwej przyczepności powłoki galwanicznej do podłoża. Czas trwania około 1-2 min., temperatura otoczenia.

- 5) Aktywacja alkaliczna - końcowe dotrawienie i aktywacja podłoża stalowego w roztworze ługu przed rozpoczęciem procesu galwanicznego. Poprzedza nakładanie powłoki galwanicznej. Czas trwania około 0,5-2 min., temperatura otoczenia.
- 6) Pokrywanie powłoką cynku alkalicznego - stanowi właściwy proces nakładania powłoki dekoracyjno-ochronnej. Jest to proces elektrochemiczny, gdzie detale są katodami, a stalowe płyty anodami. Cynk rozpuszczony w roztworze w kontakcie z powierzchnią detalu redukuje się do postaci metalicznej i nakłada się na detal. Uzyskana powłoka cynkowa chroni stal w sposób mechaniczny i elektrochemiczny. Do nakładania powłoki cynkowej stosuje się elektrolit alkaliczny umożliwiając podwyższenie gęstości prądu w procesie z typowych 1,5 A/dm² do 2-4 A/dm². Ponadto stosuje się środek wybłyszczający, który poprawia cechy estetyczne (gładkość i połysk). Czas trwania około 40-90 min., temperatura około 20-40°C.
- 7) Rozjaśnianie - proces polega na zanurzeniu obrabianych elementów w roztworze kwasu azotowego w celu usunięcia z ich powierzchni produktów organicznych oraz aktywowania powierzchni przed procesem pasywacji. Czas trwania około 1 min., temperatura otoczenia.
- 8) Pasywacja niebieska - proces nakładania cienkiej warstwy konwersyjnej na powierzchni cynku. Warstwa ta zabezpiecza przed utlenianiem powłokę cynkową. Produkt nie zawiera szkodliwych związków kobaltu, tj. azotanu kobaltu, siarczanu kobaltu. Warstewka pasywna charakteryzuje się wymaganą adhezją do wytworzonej powłoki cynkowej. Powłoka finalna jest niebieska i transparentna. Czas trwania około 15-45 sek., temperatura około 20-30°C.
- 9) Płukanie - polega na oddzieleniu poszczególnych operacji galwanicznych. Celem płukania jest oczyszczenie - przeniesienie z obrabianych elementów do wody zanieczyszczeń oraz pozostałości kąpieli. W wyniku stosowania licznych płukań następuje dokładniejsze przygotowanie powierzchni.
- 10) Płukanie ciepłe - do płukania po procesach odtłuszczania chemicznego i elektrochemicznego wykorzystuje się wodę ogrzaną wodą sieciową przez nagrzewnicę wodną. Temp. około 40°C.
- 11) Usuwanie wadliwych powłok - usunięcie wadliwych powłok cynkowych wraz z warstwą konwersyjną. Proces ma na celu oczyszczenie detalu stalowego z nieprawidłowo nałożonej warstwy galwanicznej. W efekcie uzyskuje się czystą powierzchnię pozbawioną jakiegokolwiek warstw metalicznych czy też tlenkowych.
- 12) Suszenie - proces suszenia polega na odmuchiwaniu detali gorącym powietrzem o temperaturze 80°C w czasie 20 min. Podczas suszenia następuje usieciowanie warstwy pasywacyjnej. Gorące powietrze wytwarzane jest w suszarce zasilanej elektrycznie, energia elektryczna pobierana jest z sieci. Z procesu suszenia nie występuje emisja substancji do powietrza.

Elementy przewidziane do pokrywania montowane są na zawieszkach i przekazywane na stanowisko załadownicze automatycznej linii galwanicznej. Następnie detale przechodzą przez wynikający z powyższej sekwencji ciąg operacji procesowych. Po każdej operacji następuje płukanie. Wody popłuczne w sposób ciągły kierowane są do oczyszczalni ścieków.

Każda zawieszka ma zadane, w programie sterującym procesem, parametry podstawowe takie jak: czas każdej operacji i parametry prądowe (gęstość prądu). Parametry podstawowe decydują o grubości powłoki cynkowej, co przekłada się na ich właściwości ochronne i mechaniczne. Program sterujący procesem kontroluje również inne stałe parametry takie jak: temperatura kąpieli grzanych. Po końcowym suszeniu, detale trafiają na stanowisko rozładunku, skąd mogą być przekazywane do magazynowania, montażu lub wywozu.

Przed procesem obróbki galwanicznej elementy metalowe nie będą podlegały oczyszczaniu w sposób mechaniczny.

b) Proces oczyszczania ścieków

Do oczyszczalni okresowo kierowane są ścieki porządkowe oraz ścieki procesowe (ścieki popłuczne, ścieki z absorbera, zużyte kąpiele procesowe, koncentrat ze stacji odwróconej osmozy). Ścieki podczyszczane są za pomocą następujących procesów: korekty odczynu pH; dodawanie polielektrolitu, który wspomaga wytworzenie się trwałych zagregowanych dyspersji wodnych osadu; sedimentacji osadu; filtracji osadu wraz z jego odwodnieniem. Odwadniany osad z prasy filtracyjnej umieszczany jest w szczelnych pojemnikach i przekazywany jako odpad podmiotom posiadającym wymagane zezwolenie na zagospodarowanie odpadu. Oczyszczalnia pracuje w sposób ciągły.

Zbiorniki i urządzenia wchodzące w skład oczyszczalni ścieków stanowią:

- pompa P,
- pompa dozująca PD,
- kolumny filtracyjne: jonitowa J, węglowa W1 i W2, żwirowa F1, F2 i F3,
- filtr wstępny FW,
- mieszalniki: kwasu siarkowego M1, wodorotlenku sodowego M2, polielektrolitu M3,
- studzienka pompowa ST1, do której grawitacyjnie spływają ścieki popłuczne, kwaśno-alkaliczne z płuczek cynkowni, koncentrat ze stacji odwróconej osmozy oraz ścieki porządkowe,
- studzienka pompowa ST2, do której grawitacyjnie spływają zużyte kąpiele kwaśno-alkaliczne z wanien procesowych w galwanizerni,
- zbiorniki reakcyjne ZR1, ZR2 i ZR3,
- osadnik obrotowy pionowy OS,
- zbiornik osadu ZO,
- zbiornik końcowy ZK,
- zbiornik pomocniczy ZP,
- zbiorniki magazynowe: kąpieli alkalicznej MA, kwaśnej MK i kwaśno-alkalicznej MKA,
- zbiorniki korekty pH, mieszalników reagentów chemicznych,
- prasa filtracyjna PF.

Podczyszczone ścieki odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Ścieki popłuczne i porządkowe kwaśno-alkaliczne:

Ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne spływają grawitacyjnie z płuczek cynkowni do zbiornika pompowego ST1, z którego będą podawane pompą P1 do jednego z trzech - pracujących po kolei - zbiorników reakcyjnych ZR1, ZR2, ZR3. W zbiornikach ZR1, ZR2 i ZR3 będzie prowadzony proces obróbki tych ścieków.

Ścieki popłuczne kwaśno-alkaliczne spływają grawitacyjnie z odpowiednich płuczek w galwanizerni do studzienki pompowej ST1, w której następuje zmieszanie unieszkodliwianych ścieków oraz zużytych kąpieli kwaśno-alkalicznych. Ze studzienki ST1 ścieki będą podawane pompą P1 do pierwszej części zbiornika reakcyjnego ZR1. W części tej następuje uspokojenie przepływu i prowadzony jest proces neutralizacji polegający na korekcie odczynu ścieków do pH 4,5 - 5,5. Reagentem stosowanym do neutralizacji jest 20% roztwór kwasu siarkowego. Następnie ścieki przepływają do drugiej komory ZR2 gdzie będzie prowadzony proces końcowej neutralizacji polegający na korekcie odczynu ścieków do pH 8,5-9,5 z równoczesnym wytrącaniem wodorotlenków metali. Reagentem stosowanym do neutralizacji jest 20% roztwór wodorotlenku sodu.

Reagenty chemiczne będą dozowane automatycznie przy wykorzystaniu odpowiednich pomp, współpracujących z układem pomiarowo-regulacyjnym odczynu ścieków (pH1 i pH2), i tak:

- pompa PD1a - dozuje roztwór kwasu siarkowego z mieszalnika M1 do zbiornika ZR1,
- pompa PD1b - dozuje roztwór kwasu siarkowego z mieszalnika M1 do zbiornika ZR2,
- pompa PD2a - dozuje roztwór wodorotlenku sodowego z mieszalnika M2 do zbiornika ZR1,
- pompa PD2b - dozuje roztwór wodorotlenku sodowego z mieszalnika M2 do zbiornika ZR2.

Dalej ścieki przepłyną do trzeciej części reakcyjnej ZR3, do której równocześnie z przepływem ścieków będzie dozowany polielektrolit, mający za zadanie wspomaganie procesu gromadzenia się zanieczyszczeń oraz przyspieszenie i poprawę sedymentacji osadów. Polielektrolit (kationowy poliakrylamid) będzie dozowany pompą PD3 z mieszalnika M3 w ilości ok. $1 \div 5 \text{ dm}^3/\text{m}^3$ ścieków, czyli z natężeniem ok. $15 \text{ dm}^3/\text{h}$.

Po wymieszaniu, ścieki grawitacyjnie przepływają do pionowego osadnika obrotowego OS, gdzie następuje sedymentacja osadu. Powstałe agregaty zbierają się w leju osadowym tworząc porowaty osad, który następnie trafia do zbiornika osadu ZO. Osad złożony jest z trudno rozpuszczalnych wodorotlenków metali.

Uwodniony osad (ok. 99% uwodnienia) z osadnika tłoczy się do prasy filtracyjnej PF pod ciśnieniem za pomocą pompy membranowej P6. Odcieki z prasy filtracyjnej są zawracane do studzienki ST1, a odwodniony osad (19 08 13*) jest umieszczany w szczelnym pojemniku i przekazywany jako odpad podmiotom posiadającym wymagane zezwolenie na zagospodarowanie odpadu.

Zneutralizowane i oczyszczone ścieki pompa P3 przepompowuje przez filtr wstępny FW, 3 kolumny filtracyjne F1-F3 wypełnione żwirem, 2 kolumny filtracyjne W1 i W2, wypełnione antracytem oraz kolumnę filtracyjną J wypełnioną wymiennikiem jonowym, gdzie zatrzymywane są pozostałości zawiesiny oraz niezsedymetowane kłaczkosy osadu i jony niewytrąconych metali. Przygotowane tak ścieki trafiają do zbiornika pomocniczego ZP, w którym mierzy się poziom pH przy wykorzystaniu układu pomiarowego pH3. Jeśli jest poprawny, to zneutralizowane ścieki będą transportowane za pomocą pompy P4 do kanalizacji miejskiej lub w przypadku nieprawidłowego poziomu pH (poza zakresem określonym przez odbiorcę ścieków) do studzienki ST1 lub zbiornika technologicznego MKA. Oczyszczone ścieki mogą być wykorzystywane w płuczkach kaskadowych umieszczonych za procesem odtłuszczania chemicznego i trawienia. Do zawracania ścieków do ponownego wykorzystania będzie służyć pompa P5.

Złoża z kolumn filtracyjnych F, W i J wymagają okresowego płukania w przeciwnym kierunku. Płukanie następuje około raz na 3-4 dni robocze w czasie, gdy nie pracuje układ neutralizacji ścieków. Płukanie będzie realizowane przy wykorzystaniu wody wodociągowej. Popłuczyny powstające w trakcie tego procesu odprowadzane są do zbiornika MKA. Dlatego też płukanie filtrów przeprowadza się, gdy zbiornik MKA nie jest wypełniony. Kolumna filtracyjna J wymaga regeneracji kwasem solnym i wodorotlenkiem sodu, dlatego są używane naprzemiennie.

Zużyte kąpiele kwaśno-alkaliczne:

Stężone ścieki spływają grawitacyjnie z odpowiednich wanien procesowych w galwanizerni do studzienki pompowej ST2. Kąpiele pompowane są pompą do zbiornika technologicznego - magazynowego MA (zużyte kąpiele alkaliczne) i MK (zużyte kąpiele kwaśne). Kąpiele ze zbiornika MA i MK w małej ilości dozowane są odpowiednią pompą P8, P9 do studzienki ST1 w czasie normalnego spływu do niej ścieków popłucznych. Mieszając się z nimi, podlegają dalszej obróbce, co spowodowane jest koniecznością rozcieńczenia kąpeli ściekami popłucznymi, zapobiegając gwałtownym skokom odczynu oraz stężeń zanieczyszczeń w zbiorniku reakcyjnym ZR, a tym samym zapobiegając rozregulowaniu się układu pomiarowego pH1 i pH2.

Przygotowanie reagentów:

Wszystkie reagenty chemiczne stosowane w procesach technologicznych są rozcieńczane w stosunku do stężenia handlowego bądź przetworzenia z postaci stałej w roztwór o wymaganym stężeniu. Przygotowanie roztworów o odpowiednich stężeniach będzie prowadzone w mieszalnikach reagentów (M1, M2, M3), wyposażonych w tym celu w mieszadła i posiadające doprowadzenie wody wodociągowej.

Przygotowanie roztworów reagentów chemicznych prowadzi się według następującego schematu:

- napełnianie mieszalnika wodą (ok. 60% pojemności);
- zasypanie lub - w przypadku kwasu siarkowego - przepompowanie pompą przenośną odpowiedniej ilości handlowego reagentu chemicznego; w tym przypadku:
 - ok. 60 dm³ 96% H₂SO₄;
 - ok. 60 kg NaOH;
 - ok. 7 dkg polielektrolitu;
- dopełnienie mieszalnika wodą do właściwego poziomu;
- wymieszanie zawartości mieszadłem.

Odwadnianie szlamów:

Osady zgromadzone w leju osadczym osadnika OS są usuwane okresowo do prasy filtracyjnej PF. Przekazanie osadu do prasy filtracyjnej poprzedza gromadzenie osadu w zbiorniku osadu ZO. Odcieki z prasy filtracyjnej będą kierowane w pierwszej kolejności do zbiornika ZR1, w przypadku jego wypełnienia do zbiornika MKA.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców

Tabela 2

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców wykorzystywanych w instalacji	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MW/rok	1840
2.	Metale (wyroby przeznaczone do obróbki poprzez nakładanie powłok metalicznych)	Mg/rok	6600
Substancje i preparaty chemiczne, w tym:			
w galwanizerni:			
3.	Beizentfetter (trawienie kwaśne)	Mg/rok	0,4
4.	Kemtex 75 (odtłuszczanie bezprądowe, chemiczne)	Mg/rok	4,5
5.	Kemtex EL-34 (odtłuszczanie elektrochemiczne)	Mg/rok	6,3
6.	PROPASS BLUE SPECIAL (pasywacja niebieska)	Mg/rok	5,4
7.	NZ-98K (pokrywanie powłoką cynku alkalicznego)	Mg/rok	4,5
8.	NZ-98S (pokrywanie powłoką cynku alkalicznego)	Mg/rok	0,4
9.	NZ-Conditioner (pokrywanie powłoką cynku alkalicznego)	Mg/rok	1,4
10.	NZ-777 (pokrywanie powłoką cynku alkalicznego)	Mg/rok	5,2
11.	Cynk (pokrywanie powłoką cynku alkalicznego)	Mg/rok	23,4
12.	Kwas solny (trawienie kwaśne, dekapowanie (dotrawianie), usuwanie wadliwych powłok)	Mg/rok	32,4
13.	Wodorotlenek sodu (aktywacja alkaliczna, pokrywanie powłoką cynku alkalicznego)	Mg/rok	25,0
14.	Kwas azotowy (V) (rozjaśnianie)	Mg/rok	6,3
w oczyszczalni ścieków:			

15.	Kwas siarkowy (VI)	Mg/rok	27,6
16.	Kationowy poliakrylamid (polielektrolit)	Mg/rok	0,03
17.	Wodorotlenek sodu (kontrola pH, regeneracja wymiennika jonowego)	Mg/rok	4,5
18.	Kwas solny (regeneracja wymiennika jonowego)	Mg/rok	1,0

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji IPPC

Zakład do celów związanych z funkcjonowaniem instalacji (cele porządkowe i cele procesowe: kąpiele procesowe) wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystuje wodę z sieci wodociągowej.

Ilość wykorzystywanej wody wynosi:

- do celów procesowych – 22 399 m³/rok,
- do celów porządkowych (mycie posadzek wokół instalacji) – 219 m³/rok.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela 3

Lp.	Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródła					Urządzenia redukujące
			Wysokość emitora	Średnica wew. emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji	
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego								
1.	E1	Wyrzutnia absorbera linii zawieszkowej L1	12,0	1,0	0	293	8760	Absorber oparów galwanicznych o wydajności 35000 m ³ /h η minimum 80%
2.	E2	Wentylator dachowy hali galwanizerni	8,0	0,2	0	293	8760	brak
3.	E3	Wentylator dachowy hali galwanizerni	8,0	0,2	0	293	8760	brak
4.	E4	Wentylator dachowy hali galwanizerni	8,0	0,2	0	293	8760	brak
5.	E5	Wentylator dachowy hali galwanizerni	8,0	0,2	0	293	8760	brak

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 4

Lp.	Nr emitora	Nazwa emitora / źródła	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna z emitora	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1.	E1	Wyrzutnia absorbera linii zawieszkowej L1	chlorowodór	0,126	1,104
			cynk i jego związki	0,0175	0,1533
			chrom - związki III i IV wartościowe	0,007	0,0613
			dwutlenek azotu	0,175	1,533
2.	E2	Wentylator dachowy hali galwanizerni	chlorowodór	0,001575	0,0138
			cynk i jego związki	0,00022	0,00192
			chrom - związki III i IV wartościowe	0,000087	0,00077
			dwutlenek azotu	0,0022	0,0192
3.	E3	Wentylator dachowy hali galwanizerni	chlorowodór	0,001575	0,0138
			cynk i jego związki	0,00022	0,00192
			chrom - związki III i IV wartościowe	0,000087	0,00077
			dwutlenek azotu	0,0022	0,0192
4.	E4	Wentylator dachowy hali galwanizerni	chlorowodór	0,001575	0,0138
			cynk i jego związki	0,00022	0,00192
			chrom - związki III i IV wartościowe	0,000087	0,00077
			dwutlenek azotu	0,0022	0,0192
5.	E5	Wentylator dachowy hali galwanizerni	chlorowodór	0,001575	0,0138
			cynk i jego związki	0,00022	0,00192
			chrom - związki III i IV wartościowe	0,000087	0,00077
			dwutlenek azotu	0,0022	0,0192
6.	E1÷E5	Procesy galwaniczne – emisja ze źródła	chlorowodór	0,1323	1,159
			cynk i jego związki	0,0184	0,161
			chrom - związki III i IV wartościowe	0,0073	0,064
			dwutlenek azotu	0,1837	1,610
EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI					
Nazwa substancji			Wielkość emisji [Mg/rok]		
7.	chlorowodór		1,159		
8.	cynk i jego związki		0,161		
9.	chrom - związki III i IV wartościowe		0,064		
10.	dwutlenek azotu		1,610		

II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela 5

Lp.	Oznaczenie źródeł hałasu	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego					
Źródła kubaturowe					
1.	H16	Hala galwanizerni	1	8	1
Źródła punktowe					
2.	H17.1 - H17.5	Wentylatory wyciągowe z hali - moc akustyczna urządzenia L _{WA} = 83,4 dB(A)	5	8	1

3.	H18	Emitor absorbera dla linii L1 - moc akustyczna urządzenia $L_{WA} = 78,4 \text{ dB(A)}$	1	8	1
4.	H20.1 – H20.2	Czerpnie nagrzewnic - moc akustyczna urządzenia $L_{WA} = 57,0 \text{ dB(A)}$	2	8	1

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy ośmiu najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela 6

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	13MN/U – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zabudowy usługowej, Opole, ul. Dobrzeńska 31 ¹⁾	3d - tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

¹⁾ ustalono na podstawie uchwały nr XIII/198/19 Rady Miasta Opole z dnia 27 czerwca 2019 roku w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „Brzezie” w Opolu. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2019 r. poz. 2419)”.

II.3. Emisja odpadów

II.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsca i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania
Odpady niebezpieczne					
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	15,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	10,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	60,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
4.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	10,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na	odzysk / unieszkodliwianie

				utwardzonym podłożu.	
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,50	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu. Większe opakowania magazynowane luzem w sposób uporządkowany w wyżej opisanych miejscach.	odzysk / unieszkodliwianie
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,01	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,0	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
12.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku lub worku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	60,00	Odpad magazynowany w szczelnym pojemniku lub worku w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,00	Odpad magazynowany w pojemniku i/lub big-bagach w wyznaczonym	odzysk

				miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,50	Odpad magazynowany w pojemniku i/lub big-bagach w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	3,00	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu przy hali pod wiatą lub/i na placu w stosach.	odzysk
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,05	Odpad magazynowany w pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie hali.	odzysk / unieszkodliwianie
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	3,00	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu przy hali pod wiatą lub/i na placu w pojemniku lub w stosach.	odzysk
19.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	Odpad magazynowany w kontenerach w wyznaczonym miejscu przy hali pod wiatą lub/i na placu.	odzysk
20.	17 04 07	Mieszanki metali	3,00	Odpad magazynowany w kontenerach w wyznaczonym miejscu przy hali pod wiatą lub/i na placu.	odzysk
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	1,00	Odpad magazynowany w szczelnych pojemnikach lub workach w wyznaczonym miejscu w hali i/lub w wiacie przy hali na utwardzonym podłożu.	odzysk / unieszkodliwianie

II.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów - źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Źródło powstawania: odpad stanowią zużyte kwasy do trawienia. Skład chemiczny: związki cynku, pozostałości kąpeli stanowiących roztwory trawiące kwasu solnego, azotowego. Właściwości: odpad w postaci płynnej lub półpłynnej, drażniący [HP4], żrący [HP8].
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	Źródło powstawania: odpad stanowią osady usuwane z wanien procesowych z kąpielami kwaśnymi w przypadku ich czyszczenia. Skład chemiczny: związki cynku, pozostałości kąpeli stanowiących roztwory kwasu solnego, azotowego. Właściwości: odpad w postaci płynnej lub półpłynnej, odpad drażniący [HP4], żrący [HP8].
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpad stanowi pozostałości z oczyszczania kąpeli procesowych, filtrowania oraz odpady z płukania ciepłego. Skład chemiczny: związki cynku i chromu. Właściwości: odpad w postaci płynnej, półpłynnej lub stałej, ekotoksyczny [HP14].
4.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpad stanowi osad z wanien do odfuszczenia, który wytrącił się w nich w trakcie ich użytkowania. Skład chemiczny: związki cynku, chromu, roztwory kwasowe. Właściwości: odpad w postaci płynnej lub półpłynnej, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
5.	11 01 98*	Inne odpady	Źródło powstawania: odpad stanowią osady usuwane w trakcie czyszczenia

		zawierające substancje niebezpieczne	wanien procesowych zawierających kąpiele alkaliczne. Skład chemiczny: związki cynku, chromu, roztwory zasadowe. Właściwości: odpad w postaci płynnej ekotoksyczny [HP14].
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych olejów wykorzystywanych w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji. Skład chemiczny: aromatyczne, policykliczne, heterocykliczne związki organiczne, dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpad w postaci płynnej, charakteryzujący się dość niską lotnością oraz stosunkowo wysoką temperaturą zapłonu, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14]
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Źródło powstawania: odpad stanowią opakowania po różnych substancjach chemicznych. Skład chemiczny: tworzywo sztuczne z pozostałościami m.in.: kwasu solnego, kwasu azotowego, kwasu siarkowego VI, wodorotlenku sodu, wodorotlenku amonu, węglanów, metakrzemianów, alkoholi. Właściwości: odpad w postaci stałej, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Źródło powstawania: odpad stanowią opakowania ciśnieniowe po materiałach niebezpiecznych. Skład chemiczny: aluminium, mieszanina węglowodorów, eterów, amin, estrów, propan-butan. Właściwości: odpad w postaci stałej, drażniący [HP4].
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Źródło powstawania: materiały, ścierki, szmaty, filtry, sorbenty nasączone olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi. Zużyte ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny: bawełna, sorbent lub włókna sztuczne z pozostałościami m.in.: kwasu solnego, kwasu azotowego, kwasu siarkowego VI, wodorotlenku sodu, wodorotlenku amonu, węglanów, metakrzemianów, alkoholi. Właściwości: odpad w postaci stałej, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku stosowania odczynników chemicznych. Skład chemiczny: opakowania ze szkła lub tworzywa sztucznego zawierające m.in.: kwas solny, kwas azotowy, kwas siarkowy VI, wodorotlenek sodu, wodorotlenek amonu. Właściwości: odpad drażniący [HP4], żrący [HP8], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP 14].
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku stosowania odczynników chemicznych. Skład chemiczny: opakowania ze szkła lub tworzywa sztucznego zawierające substancje organiczne m.in.: dekan-1-ol etoksylowany, alkohole C9 – C11 – iso -, C10, kwas benzenosulfonowy i jego pochodne, isotridekanol etoksylowany. Właściwości: odpad drażniący [HP4], żrący [HP8], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP 14].
12.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Źródło powstawania: odpad stanowi zużyte złożo z kolumny jonitowej oczyszczalni ścieków zawierające zaadsorbowane jony np. Cr, Ni, Zn. Skład chemiczny: żywice polimerowe, związki cynku, chromu. Właściwości: odpad ekotoksyczny [HP 14].
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje	Źródło powstawania: odpad stanowią osady powstałe w procesie oczyszczania ścieków.

		niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Skład chemiczny: szlam zawierający związki cynku, chromu. Właściwości: odpad w postaci płynnej, półpłynnej lub stałej, ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku rozpakowywania surowców, pakowania produktów. Skład chemiczny: celuloza oraz dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpad w postaci stałej.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku rozpakowywania surowców, pakowania produktów. Skład chemiczny: polimery etylenu, propylenu, chlorku winylu wraz z wypełniaczami, plastyfikatorami i stabilizatorami. Właściwości: odpad w postaci stałej, wykazujący właściwości palne.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	Źródło powstawania: odpad stanowią uszkodzone lub jednorazowe palety drewniane. Skład chemiczny: ligniny, hemicelulozy i celuloza. Właściwości: odpad w postaci stałej, wykazujący właściwości palne.
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Źródło powstawania: odpad stanowią zużyte baterie stosowane do zasilania urządzeń. Skład chemiczny: zbudowane z metali, elektrolitem jest substancja zasadowa, zazwyczaj w formie żelu. Właściwości: odpad w postaci stałej.
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Źródło powstawania: zużyte elementy linii technologicznej zbudowane z tworzyw sztucznych. Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące takie jak np. napęniacze, stabilizatory, barwniki. Właściwości: odpad w postaci stałej.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych, remontowych, utrzymania w sprawności instalacji. Skład chemiczny: żelazo z zawartością węgla i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu i śladowo siarki. W przypadku stali szlachetnych domieszki stopowe np. niklu, manganu, chromu i innych metali. W przypadku żeliwa w składzie oprócz węgla, krzem, mangan, fosfor, nieznaczne domieszki siarki. Właściwości: odpad w postaci stałej.
20.	17 04 07	Mieszanki metali	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku prowadzonych prac naprawczych, remontowych, utrzymania w sprawności instalacji. Skład chemiczny: głównie stal, miedź, aluminium i ich stopy. Właściwości: odpad w postaci stałej.
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Źródło powstawania: odpady stanowią zużyte złoża z kolumny jonitowej z oczyszczania wody do procesu. Skład chemiczny: żywice organiczne wysyczone, głównie jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu. Właściwości: odpad w postaci stałej.

II.3.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie CZORA Sp. z o.o. Sp. k. w Opolu wyznaczono 2 miejsca magazynowania odpadów, tj. miejsce w hali produkcyjno-magazynowej oraz wiatę przy hali, dla których określono warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).

Hala produkcyjno-magazynowa:

- klasyfikowana do kategorii PM (budynek produkcyjno-magazynowy),
- konstrukcja stalowa, dach o pochyleniu połaci dachowej 5°,
- ściany zewnętrzne wykonane z płyty warstwowej – systemowe płyty o klasie odporności ogniowej EI 15,
- wymagana klasa odporności pożarowej: „E”,
- graniczy bezpośrednio ze strefą pożarową ZL III (budynek socjalno-biurowo), które oddzielone są ścianą oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 60,
- powierzchnia: 1539 m² (wraz z wiatą magazynową),
- wysokość budynku: 9,21 m (budynek niski, jednokondygnacyjny),
- gęstość obciążenia ogniowego nie przekracza 500 MJ/m²,
- ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru: 10 dm³/s (jest zapewniona ze zbiornika przeciwpożarowego o poj. 150 m³ ze stanowiskiem czerpania wody na placu wewnętrznym zakładu oraz hydrantu zewnętrznego),
- minimalne odległości od budynków sąsiednich oraz od granicy działki są zachowane,
- budynek wyposażony jest w przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- nie wymaga zapewnienia drogi pożarowej – rozkład dróg pozwala swobodnie dojechać w każde miejsce na terenie instalacji oraz strefy pożarowe.

Zakład posiada opracowaną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego.

Przy wejściu do każdego z budynków znajduje się instrukcja postępowania na wypadek pożaru lub innego miejscowego zagrożenia wraz z wykazem numerów alarmowych.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość magazynowana w tym samym czasie na terenie zakładu [Mg]
Odpady niebezpieczne			
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	1,00
2.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	1,00
3.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	5,00
4.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	5,00
5.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,00
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,30
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,05
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,20
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,10
11.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,10
12.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	0,30
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	3,00

Odpady inne niż niebezpieczne			
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,25
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,20
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,50
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,01
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,30
19.	17 04 05	Żelazo i stal	1,00
20.	17 04 07	Mieszanki metali	1,00
21.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,30

III. Gospodarka ściekowa

Ścieki porządkowe oraz ścieki procesowe (ścieki popłuczne, ścieki z absorbera, zużyte kąpiele procesowe, koncentrat ze stacji odwróconej osmozy) kierowane są okresowo do zakładowej oczyszczalni ścieków, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych należących do podmiotu zewnętrznego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego, w ilości:

Ścieki procesowe:

$$Q_{\max s} = 0,000710 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 61,368 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 22\,399 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ścieki porządkowe:

$$Q_{\max s} = 0,000007 \text{ m}^3/\text{s},$$

$$Q_{\text{śr d}} = 0,6 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 219 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Stan i skład mieszaniny ścieków po procesie podczyszczania na instalacji do oczyszczania ścieków:

Odczyn	6,5-9,5	
Temperatura	35°C	
Zawiesiny ogólne	600 mg/l	
ChZT _{Cr}	2 625 mg O ₂ /l	
BZT ₅	500 mg O ₂ /l	
Azot amonowy	200 mg N _{NH4} /l	
Azot azotynowy	10 mg N _{NO2} /l	
Siarczany	500 mg SO ₄ /l	
Chlorki	1 000 mg Cl/l	
Żelazo ogólne	10 mg Fe/l	
Fosfor ogólny	25 mg P/l	
Cynk	5 mg Zn/l	
Chrom ogólny	1 mg Cr/l	
Nikiel	1 mg Ni/l	
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	100 mg/l	
Surfaktany niejonowe (substancje powierzchniowo czynne niejonowe)		20 mg/l

IV. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

V. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące prace instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się utrzymywania uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

VI.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:

- odprowadzanie oparów z kąpeli procesowych do absorbera o skuteczności nie mniejszej niż 80%,
- stosowanie do procesu odtłuszczania wodnych roztworów zasadowych zamiast rozpuszczalników w celu wyeliminowania emisji do powietrza lotnych związków organicznych,
- stosowanie technologii bezcyjankowych,
- zaopatrzenie wanien procesowych w ssawy i skierowanie powietrza do absorbera co powoduje ograniczenie emisji nieorganizowanej,
- reżim technologiczny, kontrola parametrów procesu.

VI.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcowej i materiałowej pozwalającej na zminimalizowanie ilości powstających odpadów,
- prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów,
- gromadzenie odpadów w sposób selektywny, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne,
- magazynowanie odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, wyposażonych w sprzęt uniemożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania,
- magazynowanie odpadów z zachowaniem zasad BHP oraz przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego,
- prowadzenie kontroli na poszczególnych stanowiskach pracy w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji, maszyn i urządzeń,
- szkolenie załogi w zakresie właściwej obsługi użytkowanych maszyn i urządzeń,
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów oraz wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom w celu dalszego ich przetwarzania (odzysk i unieszkodliwianie).

VI.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:

- powolne wyjmowanie zawieszek z wanien procesowych (zmniejszenie ilości cieczy usuwanej z kąpeli wraz z wyrobami),
- regularne monitorowanie zużycia wody i substancji chemicznych,
- podczyszczanie ścieków pochodzących z procesów galwanicznych i monitorowanie jakości ścieków kierowanych do kanalizacji miejskiej,
- monitoring pH procesów zachodzących podczas neutralizacji ścieków,
- stosowane substancje mogące stwarzać zagrożenie dla powierzchni ziemi i wód magazynowane są w podręcznym magazynku chemii wyposażonym w posadzkę chemoodporną,
- substancje niebezpieczne magazynowane są zgodnie z wymaganiami określonymi w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych w celu minimalizacji potencjalnych zagrożeń dla środowiska,
- odpady niebezpieczne magazynowane są w sposób wykluczający możliwość zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód powierzchniowych i podziemnych,
- podczyszczanie wód opadowych pochodzących z terenów dróg, placów i parkingów w separatorze substancji ropopochodnych.

VI.4. Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem

- dobór urządzeń i materiałów o odpowiednich parametrach akustycznych zapewniających ograniczanie emisji hałasu,
- zlokalizowanie istotnych źródeł hałasu wewnątrz hali produkcyjnej,
- unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w nocy i podczas weekendów,
- utrzymywanie wszystkich maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym poprzez kontrole i zapewnienie wysokiej sprawności działania.

VI.5. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Gospodarka materiałowo-surowcowa w instalacji prowadzona jest w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów. W instalacji monitoruje się w formie rejestru:

- zużycie wody na podstawie zapisów ze wskazań wodomierza,
- zużycie energii elektrycznej na podstawie zapisów z licznika,
- zużycie substancji i mieszanin chemicznych stosowanych w procesach galwanicznych i oczyszczania ścieków.

VI.6. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:

- monitoring zużycia energii,
- analizę możliwości wymiany urządzeń na bardziej energooszczędne i o wysokiej sprawności,

- okresowe przeglądy i remonty urządzeń,
- zastosowanie wanien z tworzywa sztucznego o mniejszym współczynniku przewodzenia ciepła w porównaniu do stali.

VIII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Stosowane sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- hala w obrębie usytuowania linii galwanicznych, oczyszczalni ścieków i magazynku chemicznego, a więc w miejscach gdzie magazynowane i stosowane są substancje i mieszaniny mogące zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne posiada betonową szczelną posadzkę chemoodporną,
- obszar linii galwanicznej jest ogrodzony murkiem o wysokości około 13 cm w celu zatrzymania ewentualnych wycieków,
- posadzki zaprojektowane są ze spadkiem do szczelnych studzienek z których ciecz jest kierowana do oczyszczalni ścieków,
- wanny procesowe są wykonane z tworzyw sztucznych odpornych na działanie kąpeli galwanicznych,
- substancje na teren instalacji dostarczane są wyłącznie transportem drogowym. Pojazdy wjeżdżają przez wyznaczone bramy wjazdowe,
- rozładunek substancji odbywa się bezpośrednio przy hali, plac stanowi powierzchnię z kostki betonowej, wyposażoną w odprowadzanie ścieków do kanalizacji deszczowej,
- transport substancji do hali galwanizacji odbywa się bezpośrednio z pojazdów - droga transportu jest krótka, odbywa się zgodnie z zasadami BHP,
- place manewrowe, parkingi i drogi, którymi transportowane są substancje, są utwardzone (wyłożone kostką),
- postępowanie z substancjami na terenie zakładu prowadzone jest zgodnie z zasadami BHP,
- na terenie zakładu znajdują się zestawy zabezpieczające z sorbentami wykorzystywane w przypadku ewentualnych wycieków substancji,
- odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach odpornych na ich działanie w sposób zabezpieczający powstawaniu odcieków.

Określa się następujące sposoby nadzoru środków zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- systematyczna kontrola i nadzór stanu technicznego budynku oraz urządzeń znajdujących się w instalacji,
- kontrola szczelności zbiorników przeznaczonych do magazynowania substancji ciekłych.

IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

Monitorowanie procesów technologicznych prowadzone będzie na bieżąco, poprzez system kontroli elektronicznej oraz przez pracowników zakładu.

Zakres monitoringu procesów technologicznych obejmuje:

- zużycie wody na podstawie zapisów ze wskazań wodomierza,
- zużycie energii elektrycznej na podstawie zapisów z licznika,
- zużycie substancji i mieszanin chemicznych stosowanych w procesach galwanicznych i oczyszczania ścieków.

IX.2. Monitoring emisji do powietrza

a) Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z emitora E1 oraz E4 w zakresie :

- chlorowodoru - metoda manualna z oznaczeniem metodą potencjometryczną, spektrofotometryczną lub chromatografem jonowym, metoda instrumentalna FTIR, TLS, NDIR + GFC lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji,
- cynku i jego związków - metoda spektrometrii atomowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji,
- chromu - metoda spektrometrii atomowej lub inna metoda, która uzyskała akredytację z Polskiego Centrum Akredytacji, pozwalająca oznaczyć wartość emitowanej substancji,
- dwutlenek azotu - metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowa IR, lub inna metoda optyczna.

Pomiary emisji z emitora E1 i E4 prowadzić należy z częstotliwością raz na dwa lata począwszy od 2023 roku.

b) Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Tabela 10

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
1.	E1	Wyrzutnia absorbera linii zawieszkowej L1	Na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.” Stanowiska pomiarowe usytuowane zostały w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.
2.	E4	Wentylator dachowy hali galwanizerni	

IX.3. Monitoring wytwarzanych odpadów

Ilość wytwarzanych odpadów monitorowana będzie w oparciu o wskazania wagi podmiotów odbierających odpady.

IX.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (łącznie na cele procesowe i porządkowe) określana będzie na podstawie wskazań wodomierza

zabudowanego w studni wodomierzowej SW zlokalizowanej na działce nr 483/60, k.m. 2, obręb Brzezie, w rozliczeniu miesięcznym. Wyniki monitoringu odnotowywać w rejestrze.

IX.5. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków

Prowadzić monitoring stanu i składu mieszaniny ścieków procesowych i porządkowych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji w próbkach pobieranych w studzience zlokalizowanej na działce nr 483/60, k.m. 2, obręb Brzezie, przed ich wprowadzeniem do kanalizacji zewnętrznej, z częstotliwością dwa razy w roku.

Badania jakości powstających ścieków należy wykonywać w zakresie odczynu, temperatury, ChZT_{Cr}, BZT₅ oraz zawartości: zawiesin ogólnych, azotu amonowego, azotu azotynowego, siarczanów, chlorków, żelaza ogólnego, fosforu ogólnego, cynku, chromu ogólnego, niklu, substancji ekstrahujących się eterem naftowym oraz surfaktantów niejonowych. Badania należy prowadzić metodami zgodnymi z obowiązującymi przepisami, a wyniki badań odnotowywać w rejestrze.

Prowadzić monitoring ilości mieszaniny ścieków procesowych i porządkowych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji na podstawie wskazań licznika zainstalowanego w studzience SW zlokalizowanej na działce nr 483/60, k.m. 2, obręb Brzezie, w rozliczeniu miesięcznym. Wyniki monitoringu odnotowywać w rejestrze.

X. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*

X.1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:

- sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów, ilości wykorzystywanej wody oraz ilości i jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,

w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

X.2. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie IX.2 pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii:

- substancje niebezpieczne dostarczane są w opakowaniach producenta do hali galwanizerni i podręcznego magazynku substancji chemicznych,
- wody opadowe i roztopowe z terenów placów, dróg i parkingów przy budynku galwanizerni przed odprowadzeniem do zbiornika retencyjnego i dalej do rowu R-D są podczyszczane w osadniku zawiesiny i separatorze substancji ropopochodnych,
- wszystkie procesy produkcyjne, przeładunek oraz magazynowanie surowców i materiałów niebezpiecznych w instalacji są prowadzone na powierzchni utwardzonej, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem,
- hala galwanizerni w obrębie wanien, magazynku chemicznego i oczyszczalni ścieków wyposażona jest w posadzkę chemoodporną,
- prowadzone są okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń,
- przestrzegane są wymogi bezpieczeństwa i higieny pracy oraz warunki zabezpieczenia przeciwpożarowego poprzez zapewnienie odpowiedniej ilości środków gaśniczych w miejscach magazynowania lub prowadzenia operacji z udziałem substancji palnych znajdujących się na terenie zakładu.

XII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Aktualnie nie planuje się likwidacji przedmiotowej instalacji. W sytuacji podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji i likwidacji obiektów. Instalacja będzie likwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, zostanie uporządkowany.

Działanie, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia funkcjonowania instalacji obejmować będą:

- poinformowanie organów ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji,
- zaplanowanie terminu zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców,
- przekazanie wszystkich znajdujących się na terenie obiektu odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia na zagospodarowanie tych odpadów,
- przekazanie maszyn i urządzeń do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem,
- likwidację obiektów i urządzeń przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska.

XIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

CZORA Sp. z o.o. Sp. k., działająca przez pełnomocnika Pana Tomasza Pajączkowskiego, przy piśmie z 2 marca 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO – 8.03.2022 r.), wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali, zlokalizowanej na terenie zakładu CZORA Sp. z o.o. Sp. k. w Opolu, przy ul. Energetyków 3.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” opracowaną przez EKO LEX w marcu 2022 r., wraz z „Analizą wymagalności sporządzenia raportu początkowego”,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000643039, sporządzony na dzień 7 marca 2022 r.,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, o których mowa w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.),
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Opolu nr MZ.5268.2.1.2022 z 20 stycznia 2022 r.,
- Operat przeciwpożarowy sporządzony 31 października 2021 r.,
- decyzję Prezydenta Miasta Opoli nr OŚR.6220.7.2021.MWi z 16 sierpnia 2021 r. o środowiskowych uwarunkowaniach,
- pełnomocnictwo udzielone Panu Tomaszowi Pajczkowskiemu,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 201 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w związku z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.) i zgodnie z właściwością miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w kwocie 1200 zł, przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Do wniosku załączono również potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od pozwolenia.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska 17 marca 2022 r.

Jednocześnie, mając na względzie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 2373), dane dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w

publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 81/2022) dnia 11 marca 2022 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2022.HM z 29 marca 2022 r., wezwał o jego uzupełnienie. Pismem z 15 kwietnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 15 kwietnia 2022 r.) bez numeru, wnioskodawca uzupełnił wniosek.

Zatem organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000) pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2022.HM u z 10 czerwca 2020 r. zawiadomił Pana Tomasza Pajczkowskiego – pełnomocnika CZORA Sp. z o.o. Sp. k. o wszczęciu postępowania w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (15 czerwca 2022 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (23 czerwca 2022 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Opola (15 czerwca 2022 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (15 czerwca 2022 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa *Kodeks postępowania administracyjnego* przy udziale przedstawicieli organu w dniu 28 września 2022 r., dokonano oględzin instalacji objętej wnioskiem w obecności przedstawicieli Spółki oraz pracowników UMWO podczas której sporządzono protokół.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2022.HM z 15 czerwca 2022 r., 3 sierpnia 2022 r., 6 września 2022 r. oraz w protokole z 28 września 2022 r. spisany podczas oględzin instalacji, wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

W odpowiedzi na ww. wezwania Strona uzupełniła wniosek o brakujące informacje przy pismach z 23 czerwca 2022 r. (data wpływu do UMWO – 23 czerwca 2022 r.) bez numeru, z 31 sierpnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 31 sierpnia 2022 r.) bez numeru, z 15 września 2022 r. (data wpływu do UMWO – 15 września 2022 r.) bez numeru oraz z 4 października 2022 r. (data wpływu do UMWO – 4 października 2022 r.) bez numeru.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z załączonymi do niego dokumentami i uzupełnieniami organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 4, art. 211, ust. 5a, ust. 6, art. 224 ust. 1, ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 58,275 m³.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wyżej wymienionej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania Zakładu.

Dla przedmiotowej instalacji wnioskodawca CZORA Sp. z o.o. Sp. K. uzyskał decyzję Prezydenta Miasta Opola z dnia 16 sierpnia 2021 r. nr OŚR.6220.7.2021.MWi określającą środowiskowe uwarunkowania dla realizacji przedsięwzięcia pn. „Budowa hali galwanizacji wraz z zagospodarowaniem terenu, projekt „Prośrodowiskowa technologia obróbki galwanicznej specjalistycznie spawanych konstrukcji stalowych w wariantcie proponowanym przez wnioskodawcę (wariant 1).”

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska* wnioskujący przedłożył dokument pn. „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla zakładu CZORA Sp. z o.o. Sp.k.” opracowany przez EKO LEX w 2022 r.

W analizie tej dokonano charakterystyki środowiskowej terenu, na którym zlokalizowana została Spółka. Zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane, produkowane i uwalniane przez instalację, których występowanie jest spodziewane ze względu na działalność planowaną na danym terenie. W analizie wykazano, że w wyniku wykorzystywania i uwalniania istotnych substancji powodujących ryzyko na terenie Zakładu, nie istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Analizując wszystkie ww. kwestie organ stwierdził, że żadna z substancji stanowiących potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, w związku z tym raport początkowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany. Tym samym w pozwoleniu zintegrowanym nie zobowiązano prowadzącego do prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych lub wykonywania badań gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko ich zanieczyszczenia.

Jak wykazano we wniosku oraz w załączonych do wniosku dokumentach instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, będzie spełniać wymagania najlepszej dostępnej techniki oraz nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska.

Oceny dotrzymania najlepszych dostępnych technik dokonano na podstawie opracowania pn.: „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych.” Warszawa – styczeń 2009 r.

Sposób spełnienia tych wymagań przez instalację eksploatowaną przez Spółkę przedstawiono w tabeli poniżej.

Wymogi Najlepszych Dostępnych Technik (BAT) Wytyczne dla powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych BAT	Sposób spełniania wymogów przez instalację
WYMAGANIA OGÓLNE	
System zarządzania środowiskowego	
<ul style="list-style-type: none"> • Wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego (EMS). • Stosowanie i rozwój czystszych technologii produkcyjnych. • Minimalizacja liczby braków. • Optymalizacja działania instalacji, w czym pomocne jest stosowanie porównawczych wartości wskaźnikowych (tzw. benchmarks) zużycia energii, wody i surowców. • Wdrożenie programu operacji porządkowych i konserwacyjnych, zawierającego szkolenie i działania prewencyjne pracowników w celu zminimalizowania specyficznych zagrożeń środowiskowych. 	<ul style="list-style-type: none"> • W zakładzie wdrożony jest Systemem Zarządzania Jakością zgodnym z wymaganiami PN-EN ISO 9001:2015-10 Systemy zarządzania jakością. • Odgazy z wanien procesowych oczyszczane są w absorberze, ścieki podczyszczane są w oczyszczalni ścieków. • Zastosowanie i rozpowszechnienie wśród pracowników zasad systemu zarządzania jakością przyczynia się do zmniejszenia liczby wadliwych wyrobów (minimalizacja braków), co prowadzi m.in. do oszczędności surowców, zmniejszenia ilości ścieków i odpadów, ograniczenie stosowania operacji usuwania wadliwych powłok. • Zużycie surowców w procesie galwanizacji jest monitorowane w rejestrach i nadzorowane. • W celu zminimalizowania zagrożeń dla środowiska naturalnego podejmowane są i wdrażane działania prewencyjne minimalizujące możliwość zanieczyszczenia środowiska.
Projektowanie i budowa nowych instalacji oraz ich eksploatacja	
<ul style="list-style-type: none"> • Zaprojektowanie linii technologicznych w sposób zapobiegający niekontrolowanej emisji zanieczyszczeń do środowiska. • Bezpieczne magazynowanie i składowanie materiałów. • Hermetyzacja procesów lub linii technologicznych (dla nowo budowanych instalacji, w których mogą wystąpić szczególnie niebezpieczne emisje zanieczyszczeń do powietrza). • Zapobieganie degradacji wyrobów przed i po obróbce powierzchniowej. 	<ul style="list-style-type: none"> • Linia technologiczna zaprojektowana jest w sposób zapobiegający niekontrolowanej emisji zanieczyszczeń do środowiska. Wanny procesowe wyposażone są w ssawy, które kierują zanieczyszczone powietrze do urządzeń oczyszczających powietrze – absorbera. • Zidentyfikowano stosowane w procesach substancje niebezpieczne, miejsca magazynowania substancji niebezpiecznych są oznakowane, dostępny jest opis sposobu postępowania w przypadku zagrożenia życia lub zdrowia tymi substancjami. • Substancje służące do uzupełniania kąpeli procesowych przechowywane są w wyznaczonych miejscach. • Urządzenia zbiornikowe podlegać będą kontroli szczelności i stanu technicznego. • W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości co do stanu technicznego instalacji, zostaną one wyłączone z eksploatacji i poddane koniecznej naprawie, remoncie albo wymianie na nowe urządzenie przez zakładowe służby lub firmę zewnętrzną. • Substancje i mieszaniny stwarzające zagrożenie magazynowane są w podręcznym magazynku chemicznym na chemoodpornej posadzce. • Zapobieganie uszkodzeniu i degradacji wyrobów przed obróbką powierzchniową prowadzone jest w oparciu o skrócenie czasu magazynowania wyrobów między ich wytworzeniem i obróbką powierzchniową oraz między obróbką powierzchniową i wysyłką wyrobów, zapewnienie odpowiednich warunków magazynowania wyrobów oraz stosowanie odpowiednich środków ochrony czasowej, w tym odpowiednich opakowań do magazynowania. • Hermetyzacja procesów realizowana jest poprzez wyposażenie wanien procesowych w ssawy szczelinowe, które kierują odgazy do absorbera o wydajności wynikającej z ilości koniecznego do odciążenia powietrza z nad wanien. • Wprowadzenie rozwiązań minimalizujących możliwość zanieczyszczenia ziemi:

	<ul style="list-style-type: none"> - wyposażenie hali galwanizerni w obrębie usytuowania linii galwanicznej, oczyszczalni ścieków i magazynku chemicznego w chemoodporną posadzkę, - obszar linii jest ogrodzony murkiem o wysokości około 13 cm w celu zatrzymania ewentualnych wycieków, - posadzki wykonane są ze spadkiem do szczelnych studzienek z których ciecz jest kierowana do oczyszczalni ścieków, - wanny procesowe są wykonane z tworzyw sztucznych odpornych na działanie kąpeli galwanicznej, - powolne wyjmowanie zawieszek z wanien procesowych (zmniejszenie ilości cieczy usuwanej z kąpeli wraz z wyrobami), - stosowane substancje mogące stwarzać zagrożenie dla powierzchni ziemi i wód magazynowane są w podręcznym magazynku chemii wyposażonym w posadzkę chemoodporną, - odpady niebezpieczne magazynowane są w sposób zapobiegający możliwość zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód powierzchniowych i podziemnych.
Minimalizacja strat kąpeli technologicznych przez wnoszenie i wynoszenie, technologia płukania i odzysk surowców	
<ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wnoszenia i wynoszenia kąpeli związanych z rodzajem pokrywanych wyrobów oraz z rodzajem i składem kąpeli • Stosowanie dostępnych metod minimalizacji wynoszenia kąpeli związanych z warunkami pracy, a zwłaszcza z operowaniem zawieszkami • Stosowanie skutecznych i ekonomicznych metod płukania umożliwiających dobre wyplukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpeli technologicznych • W uzasadnionych technicznie przypadkach stosowanie odzysku kąpeli technologicznych i ich składników przy użyciu metod wymiany jonowej, elektrochemicznych, membranowych lub/i wyparnych <p>UWAGA: szczególnie godną zalecenia zasadą BAT przy eksploatacji kąpeli galwanicznych jest stosowanie zamkniętych (częściowo lub całkowicie) obiegów materiałowych (closed-loop) i systemów bezodpadowych (zero-discharge) przy zastosowaniu minimalizacji ścieków połączonej z bezpośrednim odzyskiem wynoszenia lub innymi metodami odzysku</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Stosowany jest system zawieszkowy zapewniający dobry kontakt detali z roztworem technologicznym oraz dobre i szybkie ociekanie roztworu po zakończeniu procesu, co minimalizuje straty roztworów przez ich wynoszenie na powierzchni wyrobu. • Odpowiedni dobór chemikaliów wchodzących w skład roztworów technologicznych, jak np. stosowanie tego samego rodzaju kwasu do trawienia i do dotrawiania (aktywacji) powierzchni wyrobów przed kąpielami kwaśnymi zmniejsza niekorzystne konsekwencje wnoszenia i wynoszenia. • Jako metody minimalizacji wynoszenia kąpeli związanych z warunkami pracy stosowane są w zależności od rodzaju obrabianych detali: <ul style="list-style-type: none"> - pionowe lub lekko skośne zawieszanie wyrobów na zawieszkach - zawieszanie wyrobów w sposób umożliwiający punktowy spływ roztworu (w rogu wyrobu), a nie liniowy (na krawędzi wyrobu) - właściwe rozmieszczanie wyrobów na zawieszce tak, aby z wyrobów zawieszonych wyżej roztwór nie spływał na wyroby niżej zawieszone - właściwa konstrukcja i stan zawieszek o skośnie ułożonych prętach i gładkiej powierzchni bez pęknięć i ubytków warstwy izolacyjnej - powolne wyjmowanie zawieszek z wanny, odpowiednio długi czas obcieku nad wanną i szybkie przenoszenie zawieszek do następnej wanny. <p>W zakładzie stosowane są skuteczne i ekonomiczne metody płukania umożliwiające dobre wyplukanie wyrobów przy oszczędnym zużyciu wody i bezpośrednim odzysku kąpeli technologicznych (płukanie wielostopniowe). W przypadku przedmiotowej instalacji nie są prowadzone procesy chromianowania, miedziowania czy też powlekania metalami szlachetnymi dla których uzasadnione jest technicznie stosowanie odzysku kąpeli technologicznych.</p>
Oszczędność energii, wody i innych surowców	
<ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie mieszania kąpeli technologicznych w czasie ich pracy. Używanie do tego celu hydraulicznej turbulencji kąpeli lub mieszania mechanicznego przez poruszanie pokrywanych wyrobem jest przykładem rozwiązania spełniającego wymagania BAT. Dopuszcza się również stosowanie do tego celu sprężonego powietrza, zwłaszcza w tych przypadkach, w których poruszanie szyną katodową może spowodować zwiększenie liczby braków lub być niewskazane z innych względów 	<ul style="list-style-type: none"> • Kąpiele technologiczne w czasie ich pracy mieszane są za pomocą jednej z poniższych metod lub oboma metodami: <ul style="list-style-type: none"> - mieszanie sprężonym powietrzem, - turbulencje mechaniczne. • Do ogrzewania kąpeli technologicznych stosowane są metody uwzględniające racjonalne i oszczędne zużycie energii, z wykorzystaniem rozwiązań takich jak: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie węzownicy, - odpowiednia izolacja termiczna wanien, - monitorowanie temperatury ogrzewanych roztworów,

<p>technologicznych</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do ogrzewania kąpeli technologicznych. • Stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia energii do chłodzenia kąpeli technologicznych • Stosowanie innych możliwości zmniejszenia zużycia energii. Działania w tym kierunku stanowią przykład rozwiązań spełniających wymagania BAT • Stosowanie metod racjonalnego i oszczędnego zużycia wody i innych surowców, a zwłaszcza stosowanie recyrkulacji lub wielokrotnego użycia wody płuczącej. 	<p>wraz z innymi rozwiązaniami umożliwiającymi zmniejszenie zużycia energii poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzenie odpowiedniej konserwacji układów elektrycznych zasilających wanny technologiczne, - zmniejszanie spadków napięcia na przewodach zasilających, - stosowanie nowoczesnych prostowników, - utrzymywanie odpowiedniego składu elektrolitów. <p>W zakładzie stosowane są metody racjonalnego oszczędnego zużycia wody i innych surowców polegające na kontroli i uzupełnianiu składu kąpeli.</p>
WYMAGANIA SZCZEGÓLWE	
Substytucja i ograniczenie substancji toksycznych	
<ul style="list-style-type: none"> • Jedną z podstawowych zasad BAT jest stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności. Przykłady: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie zamienników EDTA i innych związków o silnym działaniu kompleksotwórczym, - stosowanie zamienników PFOS i innych toksycznych związków powierzchniowoczynnych, - ograniczanie stosowania cyjanków. Stosowanie odtłuszczania w kąpielach, zawierających cyjanki jest przykładem rozwiązania nie spełniającego wymagań BAT, - eliminowanie stosowania kadmu i kąpeli do kadmowania, - w przypadkach uzasadnionych technicznie ograniczanie stosowania chromowania w roztworach chromu Cr(VI), zwłaszcza do chromowania dekoracyjnego, - stosowanie kąpeli do chromowania o możliwie jak najniższym stężeniu, - minimalizacja emisji zanieczyszczeń lotnych z operacji chromowania. - ograniczanie stosowania powłok konwersyjnych (pasywacja) opartych na chromie Cr(VI) na korzyść powłok opartych na chromie Cr(III) lub bezchromowych. • Modyfikacja i właściwy dobór metod mechanicznego przygotowania powierzchni • Modyfikacja i właściwy dobór kąpeli do odtłuszczania, zwłaszcza poprzez eliminację odtłuszczania w rozpuszczalnikach organicznych typu trójchloroetylenu i czterochloroetylenu i zastępowanie ich alkalicznymi kąpielami wodnymi. • Modyfikacja i właściwy dobór kąpeli do fosforanowania. 	<ul style="list-style-type: none"> • W instalacji zgodnie z kartami charakterystyki nie są stosowane substancje takich jak EDTA i PFOS. Nie są stosowane także cyjanki, kąpiele do kadmowania, procesy chromowania. Do pasywacji stosowany jest roztwór zawierający chrom (III). • Do instalacji dostarczane są detale z przygotowaną powierzchnią do procesu galwanizowania (brak możliwości modyfikacji i doboru metod mechanicznego przygotowania powierzchni). • W instalacji stosowany jest właściwy dobór kąpeli do odtłuszczania – stosowane są alkaliczne kąpiele wodne, pozwoli to na eliminację emisji lotnych związków organicznych. • W instalacji nie są prowadzone procesy fosforanowania.
Regeneracja i konserwacja kąpeli technologicznych	
<ul style="list-style-type: none"> • Działania w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpeli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności jest przykładem rozwiązań spełniających wymagania BAT • Szczegółne znaczenie ma regeneracja i właściwa 	<ul style="list-style-type: none"> • W instalacji stosowane są działania/procesy w kierunku przedłużania okresu użytkowania kąpeli technologicznych przy zachowaniu ich właściwej skuteczności, tj.: <ul style="list-style-type: none"> – stacja rozpuszczania cynku wraz z filtrami – rozwiązanie ograniczające ilość żelaza obecnego w kąpeli, którego wysoka zawartość wymusza wymianę kąpeli;

<p>konserwacja alkalicznych kąpeli do odtłuszczania (np. przez usuwanie olejów i tłuszczów), do trawienia metali i do fosforanowania</p> <ul style="list-style-type: none"> • W przypadkach uzasadnionych ekonomicznie wykorzystywanie ciepła własnego kąpeli do chromowania (proces egzotermiczny) do jej częściowego odparowania i intensyfikacji bezpośredniego odzysku jej składników • W przypadkach uzasadnionych ekonomicznie wykorzystywanie ciepła własnego zużytych roztworów do uszczelniania powłok tlenkowych (anodowych) na aluminium do ogrzewania nowych roztworów uszczelniających oraz odzyskiwanie roztworów do trawienia aluminium • Stosowanie zamkniętego obiegu wody płuczącej po anodowaniu aluminium przez jej ciągłe oczyszczanie i recyrkulację poprzez jonity nie spełnia wymagań BAT, ponieważ usuwane zanieczyszczenia wywierają taki sam niekorzystny wpływ na środowisko, jak chemikalia używane do okresowej regeneracji jonitów. 	<ul style="list-style-type: none"> – wymrażarka węglanów – alkaliczna kąpiel cynkowa pochłania z powietrza CO₂, które są związane w postaci węglanu sodu. Po osiągnięciu zbyt dużego poziomu węglanów ocynkowane elementy nie spełniają norm jakościowych. Ich okresowe usuwanie poprzez przepływ kąpeli przez wymrażarkę sprawia, iż kąpiel można dalej użytkować; – kontrola i chłodzenie kąpeli procesowych cynkowania i pasywacji – kąpiele te zawierają dodatki organiczne, które po podgrzaniu mogą ulec rozkładowi, a ich produkty rozpadu mogą powodować anomalie w pokryciu detali i potrzebę wymiany kąpeli; – regularna wymiana płuczek między kąpielami procesowymi sprawia, że niepożądane zanieczyszczenia nie dostają się do kolejnych kąpeli procesowych; – pod manipulatorami zamontowane są tace ociekowe ograniczające przedostawanie się ocieków do następnych wanien, co w dłuższej perspektywie skraca żywotność kąpeli oraz płuczek. <ul style="list-style-type: none"> • Przedłużanie żywotności kąpeli z procesów odtłuszczania chemicznego poprzez zastosowanie dodatków powodujących emulgację tłuszczów znajdujących się na pokrywanych detalach. Dodatkowo dwa stanowiska do odtłuszczania pozwalają na wydłużenie procesu odtłuszczania bez zmniejszania wydajności linii i przepracowania kąpeli do jej maksimum. • W instalacji nie jest prowadzony proces chromowania (proces egzotermiczny). • W instalacji nie są stosowane procesy uszczelniania detali z aluminium oraz procesy trawienia aluminium. • W instalacji nie są stosowane procesy anodowania.
Ścieki	
<ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie zasad minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków • Nie usuwanie do ścieków roztworów stężonych (np. zużytych kąpeli technologicznych) w sposób utrudniający przebieg oczyszczania ścieków i przestrzeganie pojemności roboczej oczyszczalni ścieków • Stosowanie zasad właściwego rozdziału ścieków • Oczyszczanie ścieków ze zwróceniem szczególnej uwagi na usuwanie cyjanków, chromu Cr(VI), azotanów (III) (dawna nazwa azotyny) oraz olejów i tłuszczów • W razie potrzeby usuwanie ze ścieków niektórych anionów w celu spełnienia lokalnych limitów emisyjnych • Wytrącanie i usuwanie ze ścieków metali w zakresie pH optymalnym dla składu ścieków 	<ul style="list-style-type: none"> • W instalacji stosowane są rozwiązania minimalizacji zużycia wody do płukania oraz ilości i obciążenia powstających ścieków. Stosowane jest płukanie kaskadowe ograniczające zużycie wody. Stosowane są rozwiązania minimalizujące wynoszenie kąpeli z detalami. Powyższe rozwiązania minimalizują zużycie wody i ilość powstających ścieków. • Kąpiele stężone zgodnie z przedstawionym opisem i schematem pracy oczyszczalni ścieków mieszane są ze ściekami popłuczynymi w celu zoptymalizowania procesu oczyszczania ścieków. • W instalacji nie powstają strumienie ścieków wymagające oddzielnej obróbki tj. ścieki cyjankowe, ścieki chromowe i ścieki azotanowe. • W instalacji nie powstają strumienie ścieków zawierające cyjanki, chrom Cr(VI), azotany (III). • Wytrącanie i usuwanie ze ścieków metali prowadzone jest w zakresie pH optymalnym dla składu ścieków. • Ścieki przemysłowe pochodzące z galwanizerni, są podczyszczane w miejscu ich powstawania po oczyszczeniu w oczyszczalni ścieków, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Spółki Wodociągi i Kanalizacja Sp. z o.o. w Opolu. Ścieki przemysłowe.
Odpady	
<ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie zasad minimalizacji strat składników kąpeli technologicznych do ścieków i ilości wytwarzanych odpadów • Właściwie oddzielone i zidentyfikowane odpady mogą być wykorzystane przemysłowo • Referencyjna, wskaźnikowa skuteczność wykorzystania materiałów w głównych procesach obróbki powierzchniowej metali 	<ul style="list-style-type: none"> • W instalacji do procesu stosowane są ilości substancji chemicznych wynikające ze specyfikacji procesu. Cały proces jest monitorowany, co obniża braki i zmniejsza ilości powstających odpadów. Kąpiele poddawane są analizom w celu zapewnienia ich optymalnego składu. • Zostały zidentyfikowane i wydzielone rodzaje powstających odpadów, co może umożliwić ich wykorzystanie przemysłowe. • Prowadzący instalację monitoruje skuteczność wykorzystania cynku w procesie cynkowania.
Emisje zanieczyszczeń lotnych	
<ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie zasad ograniczania i minimalizacji emisji zanieczyszczeń lotnych do powietrza, w 	<ul style="list-style-type: none"> • Z wanien zawierających kąpiele procesowe opary są odprowadzane wyciągiem poprzez ssawy szczelinowe do absorbera o wydajności

<p>szczegółności emisji z takich kąpiel i operacji technologicznych, jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - roztwory kwaśne, - roztwory silnie alkaliczne, - roztwory cyjankowe, - roztwory chromu Cr(VI), - roztwory zawierające nikiel, - rozpuszczalniki organiczne - źródło LZO, - polerowanie i inne operacje wytwarzające pyły. <p>Kąpiele te i operacje wymagają stosowania urządzeń wyciągowych.</p>	<p>wynikającej z ilości koniecznego do odciągnięcia powietrza z nad wanien.</p> <ul style="list-style-type: none"> • W zakładzie stosowane są zasady ograniczania i minimalizacji emisji zanieczyszczeń lotnych do powietrza poprzez: ograniczanie mieszania kąpeli technologicznych sprężonym powietrzem i zastępowanie go cyrkulacją roztworu przez przepompowywanie oraz przykrywanie wanien, które nie są używane.
Hałas	
<ul style="list-style-type: none"> • Zidentyfikowanie znaczących źródeł hałasu i ich potencjalnego wpływu na najbliższe otoczenie zewnętrzne instalacji. • W razie potrzeby zastosowanie technicznych metod ograniczenia hałasu, takich jak np.: <ul style="list-style-type: none"> - zainstalowanie urządzeń tłumiących pracę dużych wentylatorów - użycie osłon lub obudów akustycznych urządzeń o wysokim poziomie emitowanego hałasu • Stosowanie w razie potrzeby innych metod ograniczania wpływu hałasu na otoczenie, jak np.: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie drzwi komorowych (bay door) do budynku - minimalizacja hałasu przy dostawie i odbiorze wyrobów - ograniczenia czasu dostawy i odbioru wyrobów oraz dostosowanie go do warunków lokalnych 	<ul style="list-style-type: none"> • W obróbce powierzchniowej metali nie występują istotne emisje hałasu. Uciążliwość hałasu na zewnątrz pomieszczeń instalacji jest powodowana przez pracę urządzeń wyciągowych i wentylatorów oraz przez dostawę części do obróbki powierzchniowej i ich odbiór. • Hałas ze środków transportu jest minimalizowany poprzez właściwą logistykę. • Wykonane obliczenia hałasu wykazały dotrzymanie standardów akustycznych na terenach podlegających ochronie akustycznej, w związku z powyższym nie zidentyfikowano potrzeby stosowania dodatkowych rozwiązań ograniczających emisję hałasu.
Najważniejsze wymagania BAT w zakresie monitoringu	
Uwagi ogólne	
<ul style="list-style-type: none"> • Zakres prowadzonego monitoringu musi być zgodny z wymaganiami obowiązującego ustawodawstwa oraz prawa lokalnego. • Monitorowaniem powinny być objęte: <ul style="list-style-type: none"> - zużycie wody, energii i surowców chemicznych, - emisje do środowiska w zakresie parametrów odpowiadających granicznym wielkościom emisji lub parametrów procesów mających bardzo istotny wpływ na wielkość emisji, - procesy technologiczne instalacji, - parametry techniczne instalacji i urządzeń towarzyszących. 	<ul style="list-style-type: none"> • Praca instalacji jest monitorowana. Kontroli podlegają przede wszystkim składy kąpeli, sprawdzane są wskazania urządzeń pomiarowych: temperatury, natężenia prądu. Prowadzony jest pomiar: <ul style="list-style-type: none"> - zużycia wody, - zużycia energii elektrycznej, - zużycie substancji i mieszanin chemicznych. • Monitorowane są warunki: <ul style="list-style-type: none"> - procesów galwanicznych, - procesu oczyszczania ścieków. • Zgodnie z obowiązującymi przepisami monitorowane będzie oddziaływanie akustyczne z częstotliwością raz na dwa lata. • Prowadzony jest monitoring ilości i jakości ścieków zgodnie z warunkami pozwolenia wodnoprawnego. • Prowadzący zobowiązany jest do monitoringu emisji do powietrza z częstotliwością raz na dwa lata.
Zużycie wody, energii i surowców chemicznych	
<p>Zużycie wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoring ilości zużywanej wody powinien obejmować pomiar całkowitego zużycia wody przez instalację oraz obiekty z nią współpracujące. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prowadzona jest stała kontrola zużycia wody. • Pomiar zużycia wody pobieranej dla potrzeb instalacji z sieci zewnętrznej odbywa się za pomocą wodomierza.
<p>Zużycie energii:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoring efektywności wykorzystania energii może być realizowany poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - kontrolę zużycia energii cieplnej do celów grzewczych i technologicznych oraz ilości zużytych mediów grzewczych, 	<ul style="list-style-type: none"> • Prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej oraz monitoring zużycia energii cieplnej na instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

<ul style="list-style-type: none"> - kontrolę całkowitego zużycia energii, jeżeli jest to możliwe w rozbiciu na zużycie do zasilania urządzeń instalacji oraz do zasilania obiektów i procesów z nią współpracujących. 	
<p>Zużycie surowców chemicznych</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoring dotyczy zużycia chemikaliów i anod w procesach technologicznych instalacji oraz zużycia reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków i do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prowadzony jest monitoring zużycia surowców chemicznych w procesach technologicznych oraz zużycia reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków.
Emisje do środowiska	
<p>Ścieki</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoringiem powinna być objęta ilość i jakość ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - ilość ścieków może być określana za pomocą urządzenia pomiarowego podlegającego okresowej legalizacji, na podstawie pojemności neutralizatorów - zakres kontroli jakości ścieków oczyszczonych powinien obejmować wszystkie substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska, których emisja może wynikać z technologii stosowanych w instalacji, - urządzenia do kontroli ścieków oczyszczonych powinny podlegać okresowej legalizacji, wzorcowaniu lub kontroli zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia pomiarowego, a używane odczynniki powinny posiadać wymagane certyfikaty jakości. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych odbywa się na podstawie zużycia wody w instalacji. • Kontrola jakości odprowadzanych ścieków obejmuje substancje określone w pozwoleniu wodnoprawnym tj. substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. • Ilość ścieków określana jest na podstawie zużycia wody. Obsługa i serwis licznika realizowany jest przez dostawcę wody i odbiorcę ścieków – WIK Opole Sp. z o.o.
<p>Emisje zanieczyszczeń do powietrza</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoring emisji do powietrza może być realizowany poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - wykonywanie pomiarów emisji do powietrza w przypadku, gdy wymagają go obowiązujące rozporządzenia ministra środowiska lub wymagania prawa lokalnego - zapisy zużycia w instalacji surowców i materiałów pomocniczych, które mają wpływ na wielkość emisji oraz zapisy czasu pracy instalacji oraz okresowe kontrole pracy urządzeń redukujących emisję. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wyrzutnia absorbera wyposażona jest w stanowiska pomiarowe. • Stanowiska pomiarowe są na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP. • Wstępne pomiary wielkości emisji zostaną wykonane metodami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji [Dz. U. z 2021 r., Poz.1710]. • W przypadku braku metodyki dla danej substancji pomiary zostaną wykonane dowolną metodyką, która objęta jest zakresem akredytacji laboratorium badawczego. • Prowadzący zobowiązany jest do monitoringu emisji do powietrza z częstotliwością raz na dwa lata.
<p>Odpady</p> <ul style="list-style-type: none"> • Postępowanie z odpadami powinno odpowiadać wymaganiom ustawy o odpadach oraz prawa lokalnego. Monitoring odpadów powinien być realizowany poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - okresowe kontrole miejsc do składowania lub czasowego gromadzenia odpadów, - okresowe kontrole zalecanej segregacji odpadów, - okresowe kontrole prowadzonej ewidencji odpadów oraz sposobu unieszkodliwiania odpadów. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prowadzona jest ewidencja ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz okresowa sprawozdawczość w zakresie korzystania ze środowiska. • Miejsca magazynowania odpadów, właściwy sposób segregacji odpadów oraz ewidencja odpadów podlegają okresowej kontroli pracowników
<p>Emisje hałasu</p> <ul style="list-style-type: none"> • Urządzenia do elektrochemicznej lub chemicznej obróbki powierzchni nie powinny stanowić źródła ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pomiary emisji hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej będą prowadzone w punktach referencyjnych z częstotliwością raz na dwa lata. • Prowadzone są okresowe pomiary hałasu na stanowiskach pracy zgodnie

<ul style="list-style-type: none"> • Monitoring hałasu powinien być realizowany poprzez wykonywanie: <ul style="list-style-type: none"> - okresowych pomiarów hałasu na stanowiskach pracy zgodnie z wymaganiami BHP, - okresowych przeglądów urządzeń pracujących w instalacji, - pomiarów hałasu emitowanego do środowiska w przypadku istotnej modernizacji urządzeń pracujących lub instalacji nowych urządzeń, które mogą być dodatkowym źródłem hałasu. 	<p>z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wykonywane są okresowe przeglądy urządzeń pracujących w instalacji.
Procesy technologiczne instalacji	
<p>Monitoring procesowy może być realizowany poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • kontrolę składu chemicznego kąpeli technologicznych, • kontrolę zużycia wody, energii i surowców chemicznych w procesach technologicznych instalacji oraz okresowe porównywanie wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi, • kontrolę zużycia reagentów chemicznych do oczyszczania ścieków i redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowe porównywanie wyników kontroli z wartościami wskaźnikowymi, • kontrolę zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi, • kontrolę sprawności maszyn i urządzeń, • kontrolę operacji technologicznych w zakresie spełniania wymagań prawa ochrony środowiska (segregacja odpadów, eksploatacja urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń do powietrza itp.), • kontrolę stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP, • kontrolę zmian i modyfikacji operacji technologicznych oraz nowych technologii w zakresie identyfikacji znaczących aspektów środowiskowych kontrolę sprzętu p.poż – zgodnie z wymaganiami ustawodawstwa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Praca instalacji jest monitorowana. • Linia technologiczna sterowana jest automatycznie przy wykorzystaniu oprogramowania komputerowego w ramach którego monitorowane są parametry procesu galwanicznego. • Kontroli podlegają przede wszystkim składy kąpeli, temperatura, natężenia prądu. • Jest prowadzony monitoring: <ul style="list-style-type: none"> - zużycia wody, - zużycia energii elektrycznej, - zużycie substancji i mieszanin chemicznych. • Kontrolowane są: <ul style="list-style-type: none"> - warunki procesów galwanicznych, - warunki procesu oczyszczania ścieków, - sprawność maszyn i urządzeń - zgodność prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi, - stanowiska pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP, - zmiany i modyfikacje operacji technologicznych oraz nowych technologii w zakresie identyfikacji znaczących aspektów środowiskowych.
Parametry techniczne instalacji i urządzeń towarzyszących	
<ul style="list-style-type: none"> • Monitoring parametrów technicznych instalacji może być realizowany poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - kontrolę sprawności urządzeń instalacji w trakcie regeneracji kąpeli lub wymiany kąpeli technologicznych, łącznie z kontrolą szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych instalacji, pomp, filtrów, zaworów itp., - kontrolę szczelności wszystkich urządzeń zbiornikowych do neutralizacji ścieków, - kontrolę szczelności mis bezodpływowych w miejscach składowania odpadów niebezpiecznych oraz substancji chemicznych. • Monitoring zbiorników neutralizacyjnych oraz okresowe kontrole szczelności mis bezodpływowych w pomieszczeniach magazynowych zapobiegają awaryjnym zanieczyszczeniom ziemi. 	<p>Monitoring parametrów technicznych instalacji jest realizowany poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • kontrolę sprawności urządzeń instalacji w trakcie wymiany kąpeli technologicznych, • kontrolę szczelności urządzeń zbiornikowych do neutralizacji ścieków (np. przez obserwacje i pomiar poziomu cieczy w zbiornikach), • wizualną kontrolę posadzki galwanizerni.
Inne zalecane zakresy monitoringu	
<ul style="list-style-type: none"> • Monitoring zmian przepisów w zakresie ochrony środowiska, co gwarantuje możliwość szybkiego 	<ul style="list-style-type: none"> • Zakład monitoruje zmiany w zakresie ochrony środowiska. W przypadku zmian przepisów w zakresie prowadzonej działalności Zakład dostosuje

<p>dostosowywania się do przepisów prawa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Monitoring terenu instalacji w trakcie jej postoju przez służby dyżurne lub firmy zajmujące się ochroną obiektu 	<p>warunki funkcjonowania instalacji do aktualnie obowiązujących przepisów prawa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prowadzony będzie monitoring instalacji podczas jej postoju.
---	--

Stosowana technologia w instalacji objętej niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*:

- *stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń* - w instalacji są wykorzystywane substancje niebezpieczne, ale w ilościach mniejszych od ilości progowych kwalifikujących do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Stosowane substancje niebezpieczne magazynowane są zgodnie z wymaganiami określonymi w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych w celu minimalizacji potencjalnych zagrożeń dla środowiska,
- *efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii* – w instalacji nie jest produkowana energia elektryczna. Reżim technologiczny oraz rachunek ekonomiczny narzuca ograniczenie zużycia energii elektrycznej. Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez: monitoring zużycia energii, okresowe przeglądy i remonty urządzeń oraz zastosowanie wanien z tworzywa sztucznego o mniejszym współczynniku przewodzenia ciepła w porównaniu do stali.
- *zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw* – technologia produkcji zakłada taką eksploatację instalacji, aby zużycie wszystkich surowców, materiałów, wody i paliw było na jak najniższym poziomie,
- *stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów* – w związku z profilem działalności zakładu nie ma możliwości wyeliminowania powstawania odpadów. Stosowanie technologii małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów, realizowane jest poprzez prowadzenie monitoringu produkcji oraz przekazywanie powstających odpadów firmom specjalistycznym, posiadającym uregulowany stan formalno-prawny.
- *rodzaj, zasięg i wielkość emisji* – eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów w środowisku, ilość wytwarzanych odpadów i sposób postępowania z nimi nie wpłynie negatywnie na środowisko naturalne,
- *wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej oraz postęp naukowo-techniczny* – przedmiotowa instalacja wykorzystuje założenia techniczne i technologiczne, w tym porównywalne procesy i metody, stosowane w tego typu obiektach w kraju.

W niniejszej decyzji mając na względzie wymóg art. 188 ust. 2 pkt 1 oraz art. 211 ust. 6 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono rodzaj prowadzonej działalności, scharakteryzowano rodzaj i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałych instalacji, istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Ponadto mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Analiza wniosku pozwoliła stwierdzić, że źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego są procesy galwaniczne, a emisja do powietrza odbywać się będzie za pośrednictwem emitorów oznaczonych jako: E1 ÷ E5. Ponadto na terenie zakładu zlokalizowane są instalacje nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacje spawania oraz spalania paliw w wózkach widłowych oraz silnikach samochodowych. Spawanie prowadzone jest w odrębnej hali na 17 zrobotyzowanych stanowiskach spawalniczych oraz 4 ręcznych stanowiskach spawalniczych. Mając powyższe na uwadze i biorąc pod uwagę brzmienie przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. nr 130, poz. 881) przedmiotowa instalacja spawania wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów. Spółka dotychczas nie złożyła wniosku do organu w tym zakresie.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym przedstawiono charakterystykę techniczną źródeł powstawania i miejsc emisji instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a także ustalono wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza, co znalazło odzwierciedlenie w zapisach punktów II.1.1 i II.1.2 niniejszej decyzji.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączone zostały wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, wykonane zgodnie z art. 221 ust. 1 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu, tj. procesy galwanotechniczne, spawania oraz spalania paliw w wózkach widłowych i silnikach samochodowych. Analizą objęto substancje takie jak: chlorowodór, cynk, chrom, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, żelazo, mangan, nikiel, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, amoniak i benzen.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 ze zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r., poz. 87).

W toku niniejszego postępowania organ przeanalizował dane zawarte w wynikach jakości powietrza dla województwa opolskiego zawartych w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim” za rok 2021, wykonanej przez Głównego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Na podstawie ww. oceny stwierdzono, że na terenie miasta Opole w obszarze na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie substancji emitowanych z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji zlokalizowanych na terenie Spółki została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę, zweryfikowanych przez organ w toku postępowania.

Prowadzący instalację określił we wniosku termin od kiedy planowana będzie eksploatacja instalacji – na 1 września 2022 r. Mając na uwadze fakt, że niniejsza decyzja jest wydana po tym terminie, w decyzji nie określono konkretnej daty od której możliwa jest eksploatacja – za ten

termin należy uznać datę wydania niniejszej decyzji. W związku z powyższym nie określono w pozwoleniu odrębnego terminu, od którego jest dopuszczalna emisja ze źródeł i emitorów.

W myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, na emitorach E1 i E4 na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku – spełniające wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w *sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), instalacja objęta niniejszą decyzją nie podlega z mocy prawa obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości emisji dopuszczalnej będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji chlorowodoru, cynku oraz chromu z emitorów E1 oraz E4, ustalając jednocześnie ich częstotliwość i metodyki wykonywania pomiarów.

Niniejszą decyzją zobowiązano Spółkę do przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, w układzie określonym obowiązującymi przepisami prawa – obecnie w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w *sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405).

Jednocześnie należy nadmienić, że zgodnie z art. 147 ustawy *Prawo ochrony środowiska* – prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w sposób istotny, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji, najpóźniej do 14 dni po zakończeniu rozruchu instalacji oraz do przekazania ich Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Technologia produkcji zakłada taką eksploatację instalacji, aby zużycie wody było możliwie najniższe, a realizowane jest to poprzez stosowanie płukania kaskadowego, kontrolę parametrów kąpieli procesowych, kontrolę procesu oczyszczania ścieków oraz stosowanie rozwiązań ograniczających wynoszenie kąpieli wraz z detalami.

Na potrzeby instalacji, tj. na cele procesowe oraz porządkowe, wykorzystywana jest woda z sieci wodociągowej. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 *Prawa ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono ilość wykorzystywanej wody na ww. cele.

Ścieki powstające z procesów (ścieki popłuczne, ścieki porządkowe, ścieki z absorbera, zużyte kąpiele procesowe) przed ich wprowadzeniem do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu, są podczyszczane na zakładowej oczyszczalni ścieków, w procesach fizyko-chemicznych, takich jak: korekta odczynu pH, dodawanie polielektrolitu, który wspomaga wytworzenie się trwałych zagregowanych dyspersji wodnych osadu, sedymentacja osadu, filtracja osadu wraz z jego odwodnieniem. Odwadniany osad z prasy filtracyjnej umieszczany jest w szczelnych pojemnikach i przekazywany jako odpad podmiotom posiadającym wymagane zezwolenie na zagospodarowanie odpadu. Zakładowa oczyszczalnia ścieków pracuje w sposób ciągły.

Podczyszczone ścieki odprowadzane są do kanalizacji miejskiej na podstawie umowy cywilnoprawnej oraz odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 7 *Prawa ochrony środowiska* w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji, tj. ścieków procesowych i ścieków porządkowych. Poszczególne strumienie ścieków mają zbliżony skład, a ponadto przed wprowadzeniem do kanalizacji zewnętrznej będą wspólnie podczyszczane na zakładowej oczyszczalni ścieków. Mając na uwadze powyższe, organ w decyzji ustalił stan i skład dla mieszaniny ścieków przemysłowych po procesie podczyszczania.

Po przeanalizowaniu treści wniosku, organ nałożył na prowadzącego instalacje obowiązek prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na podstawie wskazań wodomierza zabudowanego w studni wodomierzowej SW zlokalizowanej na działce nr 483/60, k.m. 2, obręb Brzezie, w rozliczeniu miesięcznym. Ponadto prowadzący został zobowiązany do prowadzenia monitoringu ilości powstających ścieków na podstawie wskazań licznika zainstalowanego w studni SW zlokalizowanej na działce nr 483/60, k.m. 2, obręb Brzezie, w rozliczeniu miesięcznym. Prowadzący instalację ma również obowiązek prowadzenia monitoringu jakości powstających ścieków w zakresie wskazanym w niniejszej decyzji. Organ określił również miejsce poboru próbek do badań jakości powstających ścieków.

Wszystkie wyniki powyższego monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej prowadzący instalacje ma obowiązek odnotowywać w odpowiednich rejestrach.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych została wykonana analiza rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od instalacji. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie uchwały nr XIII/198/19 Rady Miasta Opole z dnia 27 czerwca 2019 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego „Brzezie” w Opolu (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2019 r. poz. 2419). Zgodnie z zapisami ww. planu najbliższe tereny podlegające prawnej ochronie przed hałasem znajdują się w obszarze oznaczonym na rysunku ww. miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, dalej mpzp, symbolem 13MN/U i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz.112) stanowią tereny mieszkaniowo-usługowe.

Biorąc pod uwagę powyższe, organ dla tych terenów, ustalił w niniejszym pozwoleniu dopuszczalne poziomy hałasu. Ponadto w przedłożonym organowi wniosku przedstawiono informację, że w najbliższym sąsiedztwie zakładu znajdują się budynki mieszkalne położone na obszarze oznaczonym na rysunku mpzp symbolem 6P/U (tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów oraz tereny zabudowy usługowej) oraz symbolem 2U (tereny zabudowy usługowej), które z uwagi na ustalony rodzaj terenu nie podlegają prawnej ochronie przed hałasem na podstawie przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Dla tych terenów, zgodnie z art. 114 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ochrona przed hałasem polega na stosowaniu rozwiązań technicznych zapewniających właściwe warunki akustyczne w budynkach, zatem organ w tym przypadku nie ustalił dla tych terenów dopuszczalnych poziomów hałasu.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00) oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest obowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie i układzie określonym w art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami. W niniejszej decyzji uwzględniono również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wyznaczono bezpieczne miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. W ramach monitoringu ilości odpadów będą określane wagowo.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w punkcie III.3.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego” zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie Spółki oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w październiku 2021 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Jana Koziuka.

W pozwoleniu ustalono, zgodnie z wnioskiem strony, że instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono stosowane w trakcie eksploatacji instalacji działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych, jak również ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

Decyzja, określa także wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób

ich systematycznego nadzorowania, zgodnie z brzmieniem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Mając na względzie brzmienie art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, bowiem w analizie przedłożonej wraz z wnioskiem wykazano brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko co organ przyjął w niniejszym postępowaniu.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono także zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe w celu sprawdzenia zgodności rzeczywistych warunków eksploatacji z warunkami określonymi w pozwoleniu. Mając powyższe na uwadze w pozwoleniu wskazano także termin przekazywania tych danych Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Organ w pozwoleniu określił ogólne sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji dołączonej do wniosku, Zakład na terenie którego zlokalizowana jest instalacja, będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), stąd zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono w niniejszej decyzji sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Biorąc pod uwagę art. 186 ust. 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła przesłanka do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności).

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i wnioskiem - na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.25.2022.HM z 20.10.2022 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona w ww. terminie nie wniosła uwag.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z brzmieniem art. 215 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej ustanawiającej konkluzje BAT dla tej branży, a także na podstawie przepisu art. 216 ww. ustawy z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniłoby się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, lub jeśli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach bądź przepisach o ochronie środowiska.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją III.40 pkt 1 załącznika do ustawy z dnia 7 sierpnia 2020 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r. poz. 1546) w wysokości określonej od wydania pozwolenia zintegrowanego, tj. 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano w dniu 9 lutego 2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

DOŚ-RPŚ.7222.25.2022.HM



342381 2022-11-08 03 POLECONA ZPO

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Tomasz Pajączkowski – pełnomocnik CZORA Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Krzemieniecka 10/14
45-401 Opole

2. aa.

Tomasz Pajączkowski
ul. Krzemieniecka 10/14
45-401 Opole
2022-11-08

251.601

STARSZY INSPEKTOR
Halina Mańczyk
Halina Mańczyk

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka

